

Coating with bonding agent and method of its production.

Patent number: EP0521286
Publication date: 1993-01-07
Inventor: MARTINY FRANK (DE)
Applicant: MARTINY FRANK (DE)
Classification:
- **International:** C04B14/22; C04B28/02; E04F15/12
- **European:** C04B14/22; C04B28/02; B44C5/04C; B44F1/04
Application number: EP19920108630 19920521
Priority number(s): DE19914120764 19910624

Also published as:

SI9200118 (A)
EP0521286 (A3)
EP0521286 (B1)
SK279713B (B6)
DE4120764 (C1)

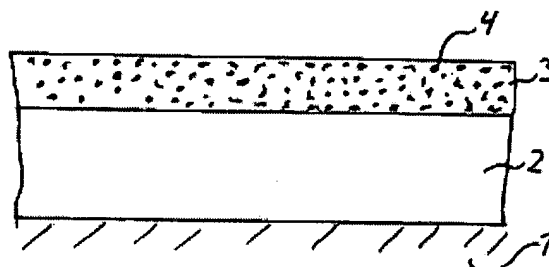
more >>

Cited documents:

DE9107753U
FR997495
EP0080078
US4618525
FR654133
more >>

Abstract of EP0521286

In a binder-containing coating, consisting of a mixture of binder, additives and additional effect elements (4), the additional effect elements (4) consist of metal-coated glass. In this way, the coating is provided with excellent transparency and spatial depth.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 521 286 A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **92108630.2**

(51) Int. Cl.⁵: **C04B 14/22, E04F 15/12**

(22) Anmeldetag: **21.05.92**

(30) Priorität: **24.06.91 DE 4120764**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
07.01.93 Patentblatt 93/01

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI NL PT

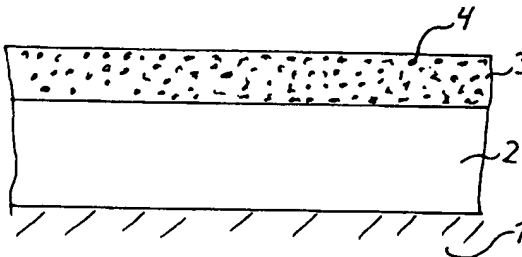
(71) Anmelder: **Martiny, Frank**
Mittlere Dorfstrasse 2
W-8911 Eresing(DE)

(72) Erfinder: **Martiny, Frank**
Mittlere Dorfstrasse 2
W-8911 Eresing(DE)

(74) Vertreter: **Ebbinghaus, Dieter et al**
v. FÜNER, EBBINGHAUS, FINCK
Patentanwälte European Patent Attorneys
Mariahilfplatz 2 & 3
W-8000 München 90(DE)

(54) **Bindemittelhaltiger Belag und Verfahren zu seiner Herstellung.**

(57) Bei einem bindemittelhaltigen Belag aus einer Mischung aus Bindemittel, Zuschlagstoffen und zusätzlichen Effektelementen (4) bestehen die zusätzlichen Effektelemente (4) aus verspiegeltem Glas. Damit erhält der Belag eine ausgezeichnete Transparenz und räumliche Tiefe.



EP 0 521 286 A2

Die Erfindung bezieht sich auf einen bindemittelhaltigen Belag, bestehend aus einer Mischung von Bindemittel, Zuschlagstoffen und zusätzlichen Effektelementen aus Glas. Ein derartiger Belag ist aus Derwent Kurzreferat 87-133348/19 bekannt. Das Bindemittel kann z. B. aus Beton bzw. Zement oder z. B. aus Polyesterharz bestehen.

Bei einem betonhaltigen Belag, der unter dem Namen "Terazzo" bekannt ist, werden einer Trockenmischung aus Zement und Zuschlagstoffen farbige Steinkörnungen und Steinmehle zugegeben. Diese Mischung wird anschließend mit Wasser vermischt. Die dadurch entstandene Masse wird als Schicht auf einen Fußboden aufgetragen und nach dem Abbinden naß geschliffen, so daß eine durchgehende glatte Oberfläche entsteht. In ähnlicher Weise lassen sich auch fertig zu verlegende Fliesen herstellen.

Dieser Belag wird jedoch den heutigen Ansprüchen an einen optisch gut wirkenden Belag nicht gerecht, da er sehr wenig Transparenz aufweist. Aus diesem Grund wird er hauptsächlich nur in den Bereichen verwendet, in denen an die Attraktivität des Belags geringe Ansprüche gestellt werden, wie z.B. in Krankenhäusern.

Besser gerecht wird diesen Ansprüchen der eingangs erwähnte bekannte Belag, bei dem die Glaseinstreuungen zu einer gewissen Transparenz und Tiefenwirkung führen.

Ausgehend von diesem bekannten betonhaltigen Belag liegt nun der Erfindung die Aufgabe zugrunde, einen bindemittelhaltigen Belag mit weiter verbesserten optischen Eigenschaften zu schaffen.

Diese Aufgabe wird ausgehend von dem bekannten Belag erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die zusätzlichen Effektelemente aus verspiegeltem Glas bestehen. Mit anderen Worten, die aus Glas bestehenden Effektelemente sind mit einer reflektierenden Schicht beschichtet, die nach der Schleifbehandlung selbst nicht sichtbar bleibt, sondern das auftreffende Licht zurück durch das Glas reflektiert. Hierdurch wird nicht nur ein Glitzereffekt, sondern ein besonderer räumlicher Effekt erzielt.

Die Glaselemente bestehen vorzugsweise aus verspiegeltem granulatformigem Glas, aus verspiegeltem rieselformigem Glas, aus verspiegeltem Glasscherben und/oder aus verspiegeltem Glas-mehl.

Ein besonders schöner Effekt wird erzielt, wenn die Elemente farbig oder farbig verspiegelt sind.

Hinsichtlich des räumlichen Effekts läßt sich das beste Ergebnis erzielen, wenn die Glaselemente durch Hochvakuummetallisierung verspiegelt worden sind.

Die Mischung kann zusätzlich auch Metallelemente, beispielsweise Messing oder Kupfer, enthal-

ten, die bei Auftreffen von Licht reflektieren.

Die Räumlichkeit des Belags tritt besonders dann gut hervor, wenn die Oberfläche des Belags geschliffen und poliert oder glasiert ist.

Als Zuschlagstoffe werden vorzugsweise Sand, Marmor, Granit und/oder Sandstein verwendet.

Zur Herstellung des bindemittelhaltigen Belags wird eine Trockenmischung aus Bindemittel, Zuschlagstoffen und verspiegeltem Glas als zusätzliches Effektelement mit Wasser vermischt, so daß eine Art Bindemittellestrich entsteht. Anschließend wird eine Schicht aus dieser Mischung gebildet und die Oberfläche dieser Schicht nach dem Abbinden bearbeitet.

Die Schicht kann als dünne Schicht auf eine dickere Bindemittelschicht auf einem Boden, vorzugsweise Betonestrich, aufgetragen werden. Dadurch läßt sich der Herstellungsaufwand verringern.

Sie kann aber auch direkt auf den Boden aufgebracht werden.

Mit diesem Verfahren lassen sich sowohl durchgehende Fußböden als auch Platten herstellen, die zu einem Fußboden verlegt werden. Der erfindungsgemäße Belag kann aber auch als Belag für Waschbecken, Badewannen, Säulen, etc. verwendet werden.

Ausführungsbeispiele der Erfindung werden nachstehend anhand der Zeichnung, die einen bindemittelhaltigen Belag im Querschnitt zeigt, näher erläutert.

Auf einen Fußboden 1 ist eine Schicht 2 aus Bindemittellestrich auf bekannte Weise aufgetragen. Auf diese Schicht 2 ist eine weitere bindemittelhaltige Belagschicht 3 aufgebracht, die aus einer Mischung aus 20 bis 40 % Bindemittel, 20 bis 40 % Zuschlagstoffen (Granit oder Marmor in einer Körnung von 0,3 bis 1,5 mm) und 20 bis 60 % granulatformigen Glases 4 besteht, das durch Hochvakuummetallisierung verspiegelt worden ist. Die Dicke der Schicht 3 beträgt vorzugsweise 0,3 bis 3,5 mm. Die Oberfläche der Belagschicht 3 ist nach dem Abbinden geschliffen und anschließend poliert worden, um eine gute Transparenz und Räumlichkeit zu erhalten.

Patentansprüche

1. Bindemittelhaltiger Belag, bestehend aus einer Mischung von Bindemittel, Zuschlagstoffen und zusätzlichen Effektelementen aus Glas, dadurch gekennzeichnet, daß die zusätzlichen Effektelemente aus verspiegeltem Glas bestehen.
2. Belag nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die verspiegelten Effektelemente aus verspiegeltem granulatformigem Glas, aus verspiegeltem rieselformigem Glas, aus verspie-

gelten Glasscherben und/oder aus verspiegeltem Glasmehl bestehen.

3. Belag nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Effektelemente farbig oder farbig verspiegelt sind. 5
4. Belag nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die zusätzlichen Effektelemente (4) durch Hochvakuummetallisierung verspiegelt sind. 10
5. Belag nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Mischung Metallelemente enthält. 15
6. Belag nach einem der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch eine geschliffene und polierte Oberfläche. 20
7. Belag nach einem der Ansprüche 1 bis 6, gekennzeichnet durch eine glasierte Oberfläche.
8. Verfahren zur Herstellung eines bindemittelhaltigen Belags, bei dem eine Trockenmischung aus Bindemittel, Zuschlagstoffen und zusätzlichen Effektelementen mit Wasser vermischt wird, eine Belagschicht aus dieser Mischung gebildet wird und die Oberfläche dieser Belagschicht bearbeitet wird, dadurch gekennzeichnet, daß der Trockenmischung verspiegeltes Glas als Effektelement zugegeben wird. 25 30
9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Trockenmischung Metallelemente zugegeben werden. 35
10. Verfahren nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberfläche der Belagschicht nach dem Abbinden geschliffen und anschließend poliert wird. 40
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberfläche der Belagschicht glasiert wird. 45
12. Verfahren nach einem der Ansprüche 8 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Belagschicht auf eine Bindemittelschicht aufgetragen wird. 50

